



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	热轧薄板厚度测量过程		企业部门		技质部	
被测参数 要求	参数 M	$(2 \pm 0.12) \text{mm}$	导出计量要求		最大允许误差	0.04mm
	公差	$\pm 0.12 \text{mm}$			允许不确定度	/
	其他要求	无			其他要求	无
测量过程要素控制状况						
过程要素		计量特性				是否满足 计量要求
测量设备名称		测量范围	校准不确定度	测量误差	其他特性	
游标卡尺		(0-150) mm	/	$\pm 0.02 \text{mm}$	无	是
测量过程控制规范编号		CDGK/MP-001				是
测量方法编号		CDGK/MP-001				是
环境条件		常温				是
操作人员姓名		李伯平				是
测量不确定度评定方法		附录 A: 热轧薄板厚度测量过程不确定度的评定				是
有效性确认方法		附录 B: 热轧薄板厚度测量过程有效性确认记录				是
测量过程监视方法、 监视记录		附录 C: 热轧薄板厚度监视记录				是
控制图绘制(如果有)		附录 C: 热轧薄板厚度监视控制图				是
综合评价	审核记录: 1. 测量过程控制规范编制满足要求; 2. 测量过程要素(测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能)均受控; 3. 测量过程不确定度评定方法正确; 4. 测量过程有效性确认方法正确, 满足要求; 5. 测量过程监视在控制限内, 测量过程控制图绘制方法正确。					
	审核结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)					

审核日期: 2020 年 06 月 22 日 审核员:

耿丽 修

企业部门代表:

李健